

Ponceuses à bande

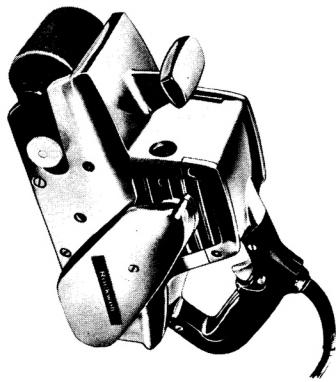
Please make certain that the person who is to use this equipment carefully reads and understands these instructions before starting operations.

Rockwell

**Notice
d'utilisation**



MODÈLE 360C À BANDE DE 3 PO X 24 PO
MODÈLE 362C À BANDE DE 4 PO X 24 PO



MODÈLE 361C À BANDE DE 3 PO X 24 PO
MODÈLE 363C À BANDE DE 4 PO X 24 PO

IMPORTANT
La personne qui utilisera cet outil doit lire attentivement et bien comprendre les instructions contenues dans ce livret avant de commencer à l'utiliser.



Belt Sanders

**Instruction
manual**

Rockwell

MODEL 360C 3" x 24" BELT
MODEL 362C 4" x 24" BELT

MODEL 361C 3" x 24" BELT
MODEL 363C 4" x 24" BELT

IMPORTANT

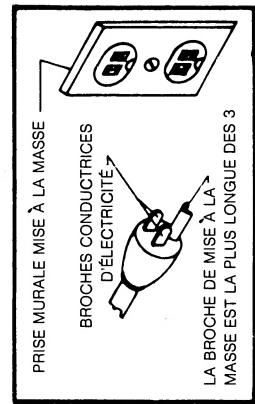
CONSEILS DE SÉCURITÉ

INSTRUCTIONS DE MISE À LA MASSÉ

Cet outil doit être mis à la masse pour protéger son utilisation de toute secousse électrique. Il est muni d'un câble homologué à trois conducteurs et d'une fiche à trois broches qui se branche sur toute prise murale mise à la masse. Le conducteur vert (ou vert et jaune) du câble est le fil de mise à la masse. Ne branchez jamais le conducteur vert (ou vert et jaune) à un fil sous tension.

Use only three-wire extension cords which have three grounding-type plugs and three-pole receptacles which accept the tool's plug. Replace or repair damaged or worn cord immediately.

Si votre appareil doit être utilisé sur un courant inférieur à 150 volts, le cordon d'alimentation sera muni d'une fiche à deux broches plates, parallèles et conductrices d'électricité et d'une broche plus longue, ronde ou en « U » (broche de mise à la masse) comme illustré à la fig. 1. Cette fiche se branche dans une prise murale mise à la masse, comme le montre la fig. 1.



EXTENSION CORDS

IN ALL CASES, MAKE SURE THE RECEPTACLE IN QUESTION IS PROPERLY GROUNDED. NEVER REMOVE GROUNDING BLADE FROM POWER CORD PLUG.

If your unit is for use on less than 150 Volts, the power cord is equipped with a plug that has two flat, parallel current-carrying prongs and one longer, round or "U"-shaped, ground prong which requires a mating 3-conductor grounded type receptacle, as shown in Fig. 1.

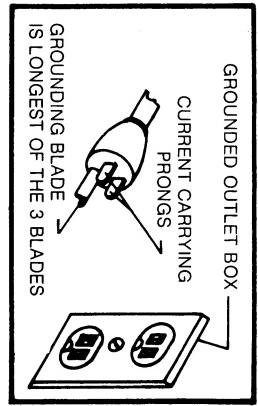


Fig. 1

ASSUREZ-VOUS QUE LA PRISE MURALE EST TOUJOURS BIEN MISE À LA MASSÉE. NE RETIREZ JAMAIS LA BROCHE DE MISE À LA MASSÉE D'UNE FICHE.

CORDONS PROLONGATEURS

N'utilisez que des cordons prolongateurs à trois broches et d'une fiche à trois broches munis de fiches à trois broches et d'une fiche de mise à la masse à trois broches et d'une fiche de l'appareil. Remplacez ou réparez immédiatement tout cordon usé ou endommagé.

This tool should be grounded while in use to protect the operator from electric shock. The tool is equipped with an approved three-conductor cord and three-prong grounding type plug to fit the proper grounding type receptacle. The green (or green and yellow) conductor in the cord is the grounding wire. Never connect the green (or green and yellow) wire to a live terminal.

GROUNDING INSTRUCTIONS

SAFETY INSTRUCTIONS

MOTEUR

La plupart des outils Rockwell fonctionnent sur du courant continu ou du courant alternatif monophasé de 25 à 60 périodes. La tension peut varier de plus ou moins 5% par rapport à celle indiquée sur la plaque des spécifications de l'outil. Reportez-vous à cette plaque pour connaître la tension et l'intensité nominale.

ATTENTION: Ne faites pas fonctionner l'outil sur un courant dont la tension ne correspond pas à celle recommandée. Des outils prévus pour fonctionner sur du courant alternatif seulement doivent pas être utilisés sur du courant continu, sinon l'outil pourrait être sérieusement endommagé.

CHOIX DU CORDON PROLONGATEUR

Si un cordon prolongateur doit être utilisé, ce doit être un cordon à trois conducteurs avec des conducteurs du type NEMA, de façon qu'un circuit mis à la masse soit constant entre l'outil et la prise de courant. Assurez-vous que le conducteur soit assez gros pour empêcher toute perte excessive de tension qui pourrait causer une perte de puissance et, possiblement, endommager le moteur. Vous trouverez ci-dessous un tableau des dimensions de cordons prolongateurs recommandées.

Pour les ampéragages ne correspondant pas à ceux indiqués, utilisez le cordon prolongateur recommandé pour l'ampéragage SUPÉRIEUR.

DIMENSIONS DE CORDONS PROLONGATEURS RECOMMANDÉES POUR UTILISER AVEC LE OUTILS ÉLECTRIQUES PORTATIFS

Longueur du cordon	0 à 5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
25 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
50 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
75 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
100 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
125 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
150 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
200 pi	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18

NAMEPLATE AMPERE RATING

ELECTRIC CORDS FOR USE WITH PORTABLE

CORD LENGTH	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
6 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
10 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
14 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
22 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
26 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
30 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
35 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
40 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
45 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
50 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
60 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
70 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
80 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
90 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
100 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
120 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
140 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
160 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
180 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
200 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
240 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
280 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
320 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
360 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
400 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
440 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
480 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
520 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
560 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
600 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
640 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
680 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
720 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
760 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
800 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
840 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
880 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
920 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
960 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
1000 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18

CORD LENGTH	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
6 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
10 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
14 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
18 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
22 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
26 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
30 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
35 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
40 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
45 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
50 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
60 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
70 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
80 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
90 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
100 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
120 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
140 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
160 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
180 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
200 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
240 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
280 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
320 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
360 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
400 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
440 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
480 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
520 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
560 FT	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
600 FT	18	18	18	18	18</td										

SELECTING AN ABRASIVE BELT

The principal abrasive material used on belts for machine sanding are aluminum oxide and silicon carbide. The first is not as hard as the second, but is tougher and more suited for woods and soft (non-ferrous) metals. Silicon carbide is extremely hard and is best suited for surfacing stone, marble and glass.

Abrasives are classed as open-coated (spaced) or closed-coated, meaning that the grits are spaced apart or close together. Closed coatings provide hard, fast cutting action for hardwood and dense metals while the open coatings are more suited to soft materials and painted surfaces.

To obtain the best finish, start with a "COARSE" grade of abrasive and change to "MEDIUM" and "FINE" grades as work progresses.

It is recommended that you keep a full assortment on hand so you will always have the correct belt for any job you may encounter.

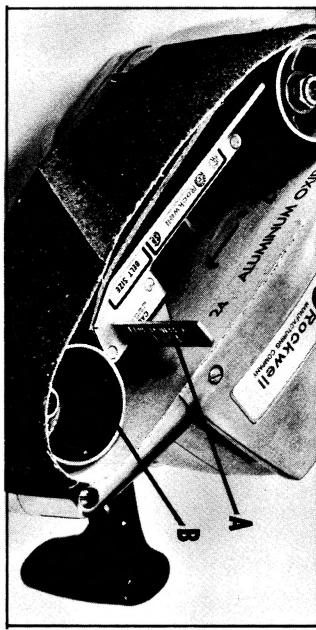


Fig. 1

INSTALLING AND REMOVING THE ABRASIVE BELT

1. DISCONNECT Sander from power source.
2. Lay sander on its left side. (Fig. 1).
3. Pull lever (A) out and towards front of machine as shown. This retracts idler pulley (B) and releases tension on abrasive belt.
4. Old belt may now be removed easily.
5. Install new belt so that the arrow, printed on the inside of the belt, is on the top and pointing TOWARD the idler pulley.
6. Engage front pulley by pushing lever (A) back to its original position.

CHOIX D'UNE BANDE ABRASIVE

Les principaux abrasifs utilisés sur les bandes des ponçuses sont l'oxyde d'aluminium et le carbure de silicium. Le premier matériau est plus dur que le second mais est plus souple et convient mieux pour les surfaces plates ou courtes, le matériau le plus dur est aussi dur que l'oxyde d'aluminium et le carbure de silicium. Les revêtements fermés permettent une coupe rapide et efficace pour poncer les pierres, le marbre et le verre.

Pour obtenir le meilleur fini, commencez avec un abrasif à grain "MOYEN" pour finir avec un grain "FINE" à mesure que le travail progresse.

Nous vous recommandons d'avoir tout un assortiment de bandes en réserve, ce qui vous permettra de pouvoir utiliser la bande la plus appropriée pour le travail à effectuer.

Pour obtenir le meilleur fini, commencez avec un abrasif à grain "COARSE" pour finir avec un grain "FINE" à mesure que le travail progresse.

Les bandes abrasives sont classées en revêtement ouvert et revêtement fermé. Ce qui signifie que les particules abrasives sont approchées. Les revêtements fermés permettent une coupe rapide et efficace pour revêtement fermé, ce qui signifie que les particules abrasives sont approchées. Les revêtements ouverts sont approchées pour poncer les bois durs et les métaux denses alors que les revêtements ouverts conviennent mieux pour les matériaux lourds ou pour poncer les surfaces plates.

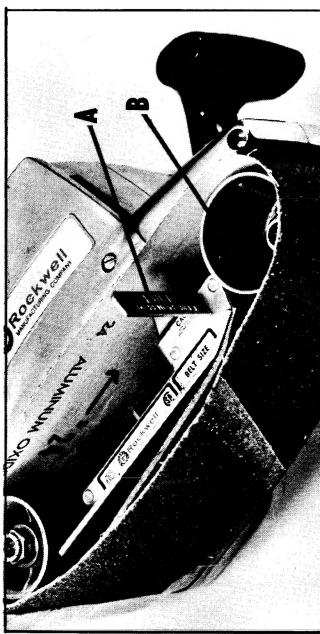
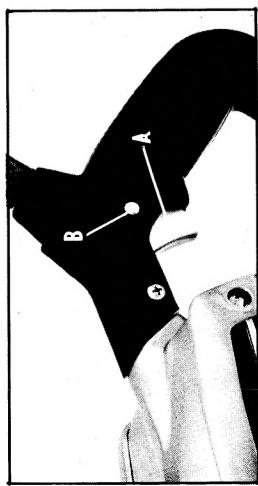


Fig. 1

MONTAGE ET DÉMONTAGE DE LA BANDE ABRASIVE

1. DÉBRANCHEZ la ponceuse du courant électrique.
2. Couchez la ponceuse sur son côté gauche (fig. 1).
3. Tirez le levier (A) vers l'arrière de la machine, comme illustré. Ceci libérera le renvoi (B) et relâchera la tension sur la bande abrasive.
4. Vous pouvez maintenant enlever facilement la bande.
5. Installez une bande neuve de façon à l'ajuster à la hauteur de la bande abrasive soit au haut et pointe VERS le levier.
6. Engagez la poule avant en poussant le levier (A) vers l'arrière, dans sa position originale.



TO START AND STOP BELT SANDERS

Fig. 2

1. Connect machine to power circuit. Make sure power circuit voltage is the same as that shown on the specification plate on the sander.
2. Squeeze Trigger Switch (A) (Fig. 2) to start motor. Release Trigger to stop motor.
3. LOCK BUTTON - A lock button (B) is provided to keep motor running without holding the trigger switch ON.

To unlock lock button, squeeze trigger and release, leaving lock button free to spring out.

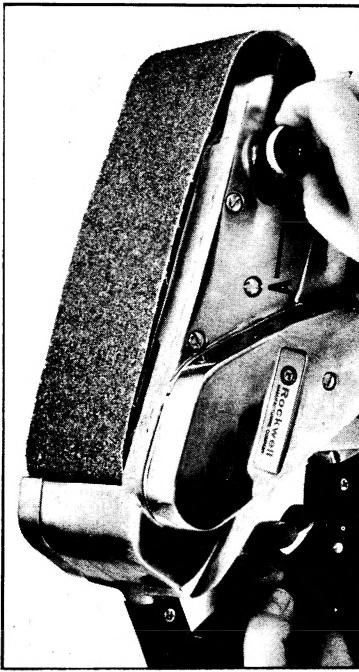


Fig. 3

MARCHE-ARRÊT DES PONCEUSES À BANDE

Fig. 2

1. Débranchez la machine du courant électrique. Assurez-vous que la tension du circuit électrique est la même que celle indiquée sur la plaque signalétique de la ponceuse.

2. Serrrez l'interrupteur (A) (fig. 2) pour faire démarrer la ponceuse. Relâchez l'interrupteur pour l'arrêter.

3. BOUTON DE BLOCAGE - Un bouton de blocage (B) est prévu pour que le moteur tourne sans avoir à maintenir l'interrupteur en position de marche.

Pour bloquer l'interrupteur en position de marche, serrez l'interrupteur autant que vous le pouvez, enfoncez le bouton de blocage et relâchez l'interrupteur.

Pour déverrouiller, serrez l'interrupteur et relâchez-le sans toucher au bouton de blocage.

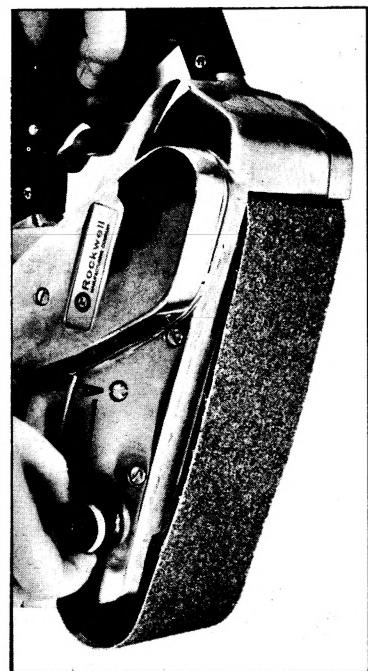


Fig. 3

CHEMIN DE ROULEMENT DE LA BANDE ABRASIVE

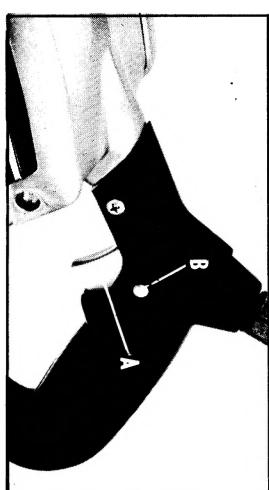
Ne laissez JAMAIS une bande abrasive frotter sur le bâti de la ponceuse. Ceci causera une usure excessive de la ponceuse et de la bande. Pour empêcher cela, réglez le chemin de la bande de la manière suivante:

1. Assurez-vous que l'interrupteur est en position «ARRÊT», avant de brancher la machine sur le courant électrique.

NEVER allow abrasive belt to rub on frame of sander. This causes excessive wear to both the sander and belt. To prevent this, track the belt in the following manner:

1. Make sure trigger switch is OFF before connecting machine to power circuit.

TRACKING THE ABRASIVE BELT



- Turn machine over, grasping rear handle with left hand so last two fingers rest on trigger switch (Fig. 3).

- Start motor by squeezing trigger.

- Turn the belt aligning screw (A) in either direction until edge of belt runs flush with outer edge of rear rubber covered pulley. The edge of the belt will extend beyond edge of the front pulley.

- Turn motor OFF and allow sander to come to a COMPLETE STOP before setting it down.

ATTACHING AND CARE OF DUST BAG - MODELS 360C AND 362C ONLY

The dust bag is completely assembled at the factory. To attach to the sander, merely push the dust bag tube into vacuum housing.

For most efficient operation, empty the dust bag when it is not more than half filled. To remove, grasp dust bag tube where it enters vacuum housing and pull straight out. Unzip rear of bag and shake out dust. Occasionally turn bag inside out and brush the dust accumulations from the inside.

HOW TO USE THE SANDER

- SECURE WORK and maintain a FIRM GRIP on sander. Friction between sanding belt and work will try to move the work backwards and the sander forwards.
- ALWAYS be sure switch is OFF before connecting sander to power circuit.
- HOLD sander OFF the work and start motor.
- LOWER sander to work, letting the rear part of the belt touch first. Level the machine as it is moved forward.
- GUIDE the machine over the work in overlapping strokes allowing the sander to do the work.
- AVOID applying excessive pressure when sanding. The weight of the machine is usually sufficient for a fast smooth finish. A slight increase in pressure may speed removal of material, while too much pressure will slow the motor and decrease removal.
- WORK BACK and FORTH over a fairly wide area to obtain an even surface.

COMMENT UTILISER LA PONCEUSE

- Faites démarrer le moteur en serrant l'interrupteur.
- Retournez la machine, empouvez la poignée arrière avec la main gauche de manière que deux doigts reposent sur l'interrupteur (fig. 3).
- Arêtez le moteur et laissez la bande S'ARRÊTER COMPLÈTEMENT avant de l'enlever.
- Tournez la vis d'alignement de la bande soit de niveau avec le bord extérieur de la poussière dans la poignée arrière revêtue de caoutchouc. Le bord de la bande doit dépasser le bord de la poussière avant.
- Assurez-vous que l'interrupteur est toujours sur «ARRÊT» avant de déplacer la pince vers l'arrière de la ponceuse vers l'avant.
- ÉVITEZ toute pression excessive pendant le ponçage pour obtenir une surface uniforme.

MONTAGE ET SOIN DES SACS À POUSSIÈRE - MODÈLES 360C ET 362C SEULEMENT

Le sac à poussière est monté en usine. Pour le fixer sur la ponceuse, poussez simplement le tube du sac à poussière dans le logement de l'aspirateur. Pour un fonctionnement plus efficace, vaporisez le sac à poussière à l'arrière du sac et secouez la poussière. De temps en temps, remouvez le sac et poussez le logement de l'aspirateur et tirez le droit. Ouvrez la fermeture à l'arrière du sac et placez le tube du sac à poussière à l'arrière du sac. Il rentre dans le logement de l'aspirateur, et il est à moins de 1/2 po de l'arrière du sac.

- ABASSEZ la ponceuse sur la piste à travailler, en faisant tout toucher la partie arrière de la bande en premier. Mettez la machine de niveau des deux pieds et branchez la ponceuse sur le circuit électrique.
- Assurez-vous que l'interrupteur est TOUJOURS sur «ARRÊT» avant de déplacer la pince vers l'arrière de la ponceuse vers l'avant.
- ÉVITEZ toute pression excessive pour obtenir une surface uniforme.

- ABASSEZ la machine sur la piste à travailler de façon à chevaucher chaque passe. Laissez la ponceuse faire le travail.

- GUIDEZ la machine sur la piste à travailler de façon à chevaucher chaque passe. Laissez la ponceuse faire le travail.

- ABASSEZ la machine sur la piste à travailler de façon à chevaucher chaque passe. Laissez la ponceuse faire le travail.
- ÉVITEZ toute pression excessive pendant le ponçage pour obtenir une surface uniforme.

8. DO NOT let the machine tilt or the edge of the belt will make a deep cut into the surface.

9. CAUTION: Do not pause in any one spot during the sanding operation because the belt will quickly remove material making the surface uneven.

10. Lift sander from work before turning OFF motor.

11. ALWAYS be sure motor has completely stopped before setting sander down.

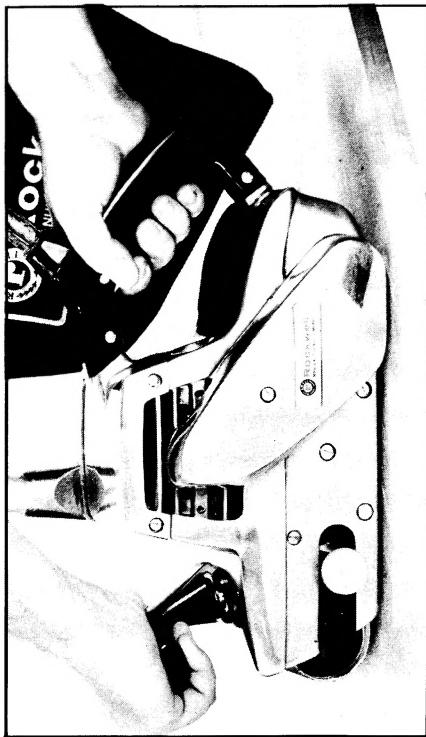


Fig. 4

FAST SANDING ON ROUGH WORK

To smooth a rough surface quickly, use $2\frac{1}{2}$ grit abrasive belt. With the belt positioned diagonally across the grain, move the sander in the direction of the grain as shown in Fig. 4. Overlap the strokes well and cover the entire surface, working from both sides of the board. That is, once with the sander angled to the left and once angled to the right. Smooth the surface by guiding the sander back and forth with the grain. Change the belt to a # 1 or $1\frac{1}{2}$ grit and follow the same procedure. Finish off by working diagonally over the grain with the grain. Always finish your work by sanding with the grain.

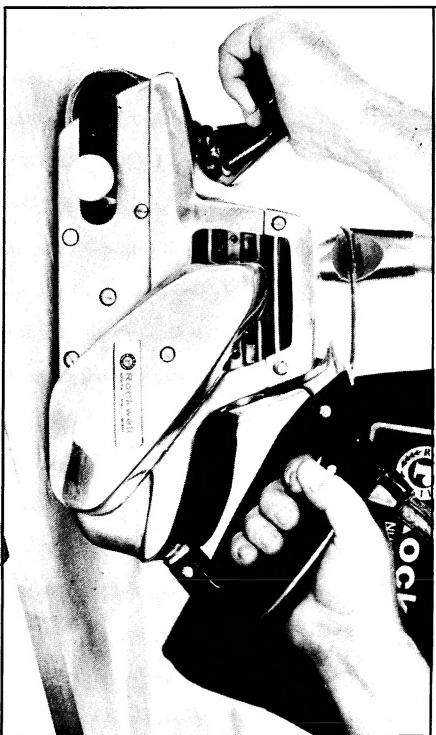


Fig. 4

PONÇAGE RAPIDE DES PIÈCES DÉGROSSIES

Pour égaleriser rapidement une surface seulement dégrossie, utilisez une bande abrasive en grès de $2\frac{1}{2}$. La bande étant placée diagonalement par rapport au fil du bois, déplacez la ponceuse dans le sens du fil, comme illustré à la fig. 4. Chevauchez bien les passes et travaillez toute la surface, de droite à gauche de la planche, c'est-à-dire en faisant des angles droits avec la ponceuse. Sablez la surface uniforme en déplaçant la ponceuse d'avant en arrière du fil du bois. Changez la bande pour une bande de 1 à $1\frac{1}{2}$ et suivez la même méthode. Fissez le travail en ponçant bien toute la longueur du fil. Passez ensuite à une bande 2/0 à 3/0 et poncez à nouveau toute la surface, dans le sens du fil du bois. Fissez toujours le ponçage dans le sens du fil.

8. N'INCLINEZ PAS la machine sinon le bord de la bande fera une coupe profonde dans la surface.

9. ATTENTION: Ne vous arrêtez pas sur un endroit pendant le ponçage car la bande enlèverait le matériau rapidement, ce qui donnerait une surface non uniforme.

10. Enlevez la ponceuse de la pièce à travailler avant d'arrêter le moteur.

11. Assurez-vous que le moteur est complètement arrêté avant de poser la ponceuse.

SANDING VERTICAL SURFACES

For lengthy work on walls or other vertical surfaces, the sander can be counterbalanced with a length of sash cord, two small pulleys, a light wood frame and a weight the same as or slightly less than the weight of the sander. The frame consists of two pieces leaned against the wall with a third piece nailed across their top ends. The two pulleys are located so the weight on one end of the cord will be out of the way, but will balance the sander fastened to the other end. When starting vertical work, angle the sander so you can see the belt make contact with the material. As the belt touches, level the machine and make the stroke away and to the left. This movement will offset any tendency to cut heavily into the work at the start of the stroke.

MÉTHODES SPÉCIALES DE PONÇAGE

Cette ponceuse est un excellent outil pour enlever la vieille peinture et le vernis des surfaces plates. Deux problèmes sont communs à un tel travail. L'un est de boucher l'abrasif avec le matériau enlevé et l'autre est de chauffer la peinture ou le vernis en ponçant trop longtemps au même endroit. Utilisez une bande abrasive à grains espacés ou à revêtement ouvert et par coups simples pour éviter le problème de bouchage. Abaissez la ponceuse sur l'extrémité la plus éloignée de la pièce à travailler et revenez en arrière. Relevez la machine et faites la même chose dans un endroit différent. La surchauffe peut être évitée en faisant des passes rapides, puis en passant à un autre endroit. Un morceau de feutre d'environ $\frac{1}{4}$ de po d'épaisseur peut être inséré sous la semelle pour un ponçage plus rapide et pour poncer des surfaces difficiles de peinture et de vernis.

**RONCAGE DES PORTES ET DES OUVRAGES
COUÉS**

En principe, le ponçage se fait d'arrière en avant. Cependant, certains matériaux ou utilisations nécessitent des techniques différentes. Pour un ponçage difficile, mettez la ponceuse à angle par rapport à la pièce à poncer. Pour poncer seulement un petit endroit, poncez seulement avec la poule avant reposant sur la surface. Ceci est spécialement nécessaire pour enlever l'excès de plâtre ou de ciment entre les blocs d'un immeuble ou pour enlever l'excès de colle des joints en bois. Sur les métaux, l'ardoise, le marbre ou le plastique, on n'a pas à s'inquiéter du fil et le ponçage peut être fait dans n'importe quel sens.

DOORS AND MILL WORK

Ordinarily the sanding stroke is back and forth. Some materials and some types of operations, however, require a different technique. In rough sanding, use the machine at an angle. In spot sanding, use the machine with only the front pulley touching the surface. This is especially required in smoothing excess plaster or cement between building blocks or in removing excess glue from wood joints. On metals, slate, marble or plastic materials, there is no grain to worry about so the sanding may be done in different directions.

SPECIAL SANDING PROCEDURES

Pour un travail en longueur sur des murs ou autres surfaces verticales, la ponceuse peut être contre-équilibrée avec une longueur de corde à châssis, deux petites pouliées, un léger cadre de bois et un poids égal ou moins lourd que la ponceuse. Le châssis consiste en deux pièces appuyées contre le mur d'une troisième pièce cloquée en travers et en haut de ces deux pièces. Les deux pouliées sont placées de manière que le poids sur une extrémité de la corde ne soit pas sur le trajet, mais équilibrera la ponceuse fixée à l'autre extrémité. Lorsque vous commencez le travail vertical, faites faire un angle à la ponceuse de manière que vous puissiez voir la bande entrer en contact avec les matériaux. Dès que la bande touche la surface, mettez la machine de niveau et faites une passe en l'éloignant sur la gauche. Ce mouvement empêchera toute coupe profonde dans la pièce à travailler au début de la passe.

REMOVING OLD PAINT AND VARNISH

Your sander is an excellent tool for removing old paint and varnish from flat surfaces. Two problems are common to such work. One is loading the abrasive with the material being removed and the other is overheating the paint or varnish by working too long in one place. Use a spaced grain or open coat abrasive belt and a single stroke action to overcome the loading problem. Lower the sander at the far end of the work and pull back. Raise the machine and do the same in a different location. Overheating can be avoided by using a fairly quick stroke and moving to another area for the next. A piece of felt about $\frac{1}{4}$ thick can be inserted under the shoe for fast, spot sanding and for working on stubborn areas of paint and varnish.



Fig. 5

GOOD SANDING TECHNIQUE

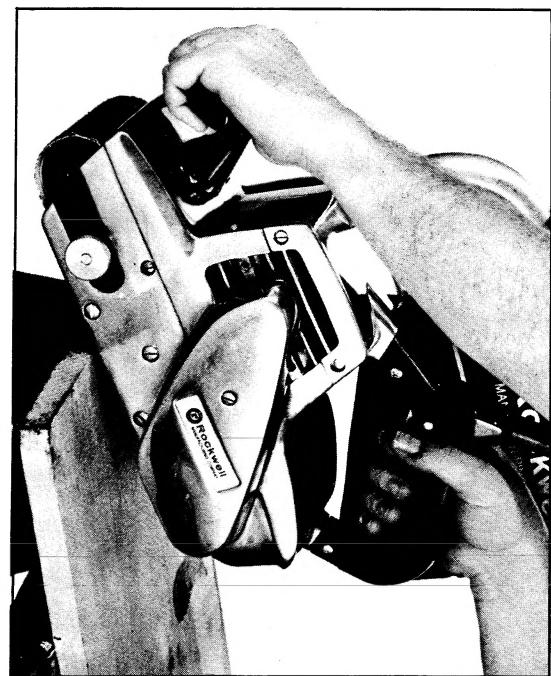
Getting the feel of your sander is most important in obtaining smooth results with a minimum of labor. You will quickly learn how to start the stroke with a sweeping motion that will produce the best results. Use a long even stroke without any additional pressure on the machine. Overlap each stroke and vary the length of movement so the results will be even over the entire surface. Always lift the sander from the work before starting and stopping the motor. BE CAREFUL WHEN RUNNING OUT TO THE END OF A BOARD NOT TO LET THE FRONT OF THE MACHINE DROP, AS SHOWN IN FIG. 5. This will have the effect of rounding the edge. Keep the sander flat on the work surface.

Your sander will do a perfect job for you if you will follow these few suggestions. It works very fast and can do a thorough job in a fraction of the time required by hand sanding. Do not rush the job. Give every surface a thorough working over with each grade of abrasive before changing to finer grits. Always use the abrasive material and grit size recommended for the job at hand.

BONNE TECHNIQUE DE PONÇAGE

Sentir votre ponceuse est très important pour obtenir des résultats uniformes avec un minimum d'effort. Vous apprendrez rapidement comment commencer la passe en un mouvement de «balayage» qui produit les meilleurs résultats. Faites une passe longue et uniforme sans pression supplémentaire sur la machine. Chevauchez chaque passe et variez la longueur de mouvements de manière que les résultats soient uniformes sur toute la surface. Enlevez toujours la ponceuse de la pièce à travailler avant de faire démarrer ou d'arrêter le moteur. FAITES ATTENTION, LORSQUE VOUS ARRIVEZ À L'EXTRÉMITE D'UNE PLANCHE DE NE PAS LAISSER L'AVANT DE LA MACHINE TOMBER, COMME ILLUSTRÉ À LA FIGURE 5. Ceci aura pour effet d'arrondir le bord. Tenez la ponceuse bien à plat sur la surface à travailler.

Votre ponceuse fera un travail parfait si vous suivez ces quelques conseils. Elle travaille très rapidement et peut faire un travail très soigné en une fraction du temps nécessaire à un ponçage manuel. Ne travaillez pas trop vite. Travaillez soigneusement sur chaque surface avec une bande abrasive de grains différents avant de passer à des bandes plus fines. Utilisez toujours le matériel abrasif et les dimensions recommandés pour le travail que vous avez à effectuer.



MAINTENANCE

KEEP TOOL CLEAN

Periodically blow out all air passages with compressed air. Wear safety glasses while performing this operation. Remove built up grime resulting from working green or sappy woods. ALL PLASTIC PARTS SHOULD BE CLEANED WITH SOFT CLOTHS. NEVER USE SOLVENTS WHEN CLEANING PLASTIC PARTS.

LUBRICATION

This tool has been lubricated with a sufficient amount of high grade lubricant for the life of the unit under normal operating conditions. No further lubrication is necessary.

BRUSH INSPECTION

At approximately 100 hours of use, take or send your tool to your nearest Authorized Rockwell Service Station to be thoroughly cleaned and inspected; worn parts replaced, when necessary; re-lubricated with new brushes; and performance rechecked. Pour l'outil à la fin de la durée, envoyez l'outil à l'atelier de service pour vérifier la performance et remplacer les parties usées.

Any loss of power before the above maintenance check may indicate the need for immediate servicing of your tool. DO NOT CONTINUE TO OPERATE TOOL UNDER THIS CONDITION. If proper operating voltage is present, return your tool to the Service Station for immediate service.

BELT GUIDE

The belt guide, or traction block, is made of hardened steel. It is located to the left and at the rear of the idler pulley and is fastened to the frame. This block protects the frame of the machine when tracking the abrasive belt. Always adjust the belt so it moves evenly across (without rubbing) the guide block. When this block becomes worn and uneven, it may be reversed for further use. Once both ends are worn and uneven, replace the block with a new one specified in the parts list for your model sander. To reverse the block do not turn the block over, merely rotate it until the hole that was towards the front of the machine is now towards the rear.

DRIVE PULLEY

The rubber-covered drive pulley at the rear of the machine is crowned or tapered from the center to either side to make the abrasive belt run true and in line with the idler pulley at the front of the machine. After considerable use, the crown will wear away and the belt will begin to run off the side of the pulley and cut into the guide block or frame. When the crown is worn to this extent, have the drive pulley replaced by your Authorized Rockwell Service Station. This action can be checked each time the abrasive belt is replaced and tracked. After the belt is tracked to the front pulley, watch it for a few seconds to see that it runs true and stays in place on the back pulley. Avoid getting oil and grease on the rubber cover. It will cause it to fail.

GUIDE-COURROIE

Toute perte de puissance, ou bloc de traction, est en acier dur. Il est si lourd à gauche et à l'arrière.

Le guide-courroie, ou bloc de traction, est en acier dur. Il est si lourd à gauche et à l'arrière du tendeur, et est fixé à un bâti. Ce bloc peut être démonté et remonté pour la réparation.

l'arrière du tendeur, et est fixé à un bâti. Ce bloc peut être démonté et remonté pour la réparation.

Le guide-courroie, ou bloc de traction, est en acier dur. Il est si lourd à gauche et à l'arrière.

INSPECTION DES BALAIS

Cet outil a été fabriqué avec suffisamment de sécurité. Toutes les pièces en plastique doivent être portées des lunettes de sécurité. Pour le nettoyage des passages en plastique, portez des lunettes de sécurité. Pour le nettoyage des passages en plastique, portez des lunettes de sécurité.

GRAISSEAGE

Périodiquement, soufflez de l'air comprimé dans tous les orifices. Pour faire cela, n'utilisez JAMAIS des solvants. Ils pourraient endommager les pièces.

ENTRETIEN

NETTOYAGE DE L'OUTIL

Périodiquement, soufflez de l'air comprimé dans tous les orifices. Pour faire cela, nettoyez avec un chiffon humide doux. Pour le nettoyage des passages en plastique, portez des lunettes de sécurité. Toutes les pièces en plastique doivent être portées des lunettes de sécurité. Pour le nettoyage des passages en plastique, portez des lunettes de sécurité.

La poule d'entraînement arrière revêtue de caoutchouc est bombardée de manière à permettre à la bande abrasive de tourner bien en ligne avec le tendeur avant de la place sur la poule arrière. Evitez de renvoyer des l'outil sur le revêtement en caoutchouc; cela pourrait entraîner la cassure d'un revêtement. La poule d'entraînement arrière revêtue de caoutchouc est bombardée de manière à permettre à la bande abrasive de tourner bien en ligne avec le tendeur avant de la place sur la poule arrière. Evitez de renvoyer des l'outil sur le revêtement en caoutchouc; cela pourrait entraîner la cassure d'un revêtement.

POULIE D'ENTRAÎNEMENT

Dans ce cas, vérifiez si les broches du cordon sont bien en contact avec la prise. Vérifiez également les fusibles et les coupe-circuit.

LE MOTEUR NE DÉMARRE PAS

Les pièces de tous les outils de qualité doivent éventuellement être nettoyées et remplacées par suite de l'usure ou de l'utilisation normale. Ceci, y compris l'inspection des balais et leur remplacement, ne doit être effectué que par une STATION DE SERVICE AGREEE ou un CENTRE DE SERVICE ROCKWELL. Toutes les réparations faites par ces agences sont entièrement garanties contre tous les vices de matière et de main-d'œuvre. Nous ne pouvons pas garantir les réparations faites par toute autre agence.

DISCONTINUATION MODELS OF MACHINERY OR ACCESSORIES AT ANY TIME WITHOUT NOTICE.
The right is reserved to make changes in design or equipment at any time without notice.
DISCONTINUATION MODELS OF MACHINERY OR ACCESSORIES AT ANY TIME WITHOUT NOTICE.

THIS GUARANTEE IS MADE EXPRESSLY IN PLACE OF ALL OTHER WARRANTIES OR MERCHANTABILITY, MERCHANTABILITY, OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

THIS GUARANTEE DOES NOT INCLUDE REPAIR OR REPLACEMENT OF PARTS WHICH ARE DUE TO MISUSE, ABUSE, OR NORMAL WEAR AND TEAR.
REPAIRS MADE BY OTHER THAN OUR FACTORY OR SERVICE CENTRES, RELIEVES ROCKWELL OF FURTHER LIABILITY UNDER THIS GUARANTEE.

GARANTIE ROCKWELL

Rockwell est fier de la qualité des outils électriques qu'il met sur le marché. Leurs composants sont contrôlés à chaque étape de la fabrication, et chaque outil subit un dernier contrôle avant d'être placé dans son carton de transport spécialement étudié. Pour confirmer l'entière confiance de Rockwell dans la qualité technique de ses produits, la compagnie s'engage à réparer ou à remplacer pendant une période d'un an tout élément ou accessoire d'un outil électrique Rockwell présentant un défaut dûment reconnu de matière ou de fabrication. Pour bénéficier de la garantie, le client devra renvoyer pour examen, franco de port, l'outil électrique ou l'accessoire complet (ou la pièce dans le cas de la machinerie) à l'usine ou au centre de service Rockwell le plus proche. La garantie ne s'applique évidemment pas aux cas de mauvais usage de dégradation et d'usure normale, lesquels ne donnent droit ni à remplacement ni à réparation. Toute réparation effectuée en dehors de notre usine, de nos succursales de service et de nos centres de service autorisés annule la garantie.

IL EST EXPRESSÉMENT PRÉCISÉ QUE NOUS NE SERONS ENGAGÉS PAR AUCUNE AUTRE GARANTIE (EXPRESSE OU TACITE) DE QUALITÉ INTRINSÈQUE, DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'APTITUDE À UN EMPLOI PARTICULIER.

Nous nous réservons le droit de changer la conception ou la réalisation de chaque article, sans être tenus de modifier en conséquence les machines antérieurement vendues; également, d'abandonner à toute époque et sans préavis la fabrication de tout modèle de machine, de moteur ou d'accessoire.

SERVICE AND REPAIRS

All quality repairs will normally be carried out by authorized Rockwell Service Stations or Rockwell Service Centers. All repairs made by these agencies are fully guaranteed against material and workmanship. We can not from normal use. These operations, including parts, and accessories should only be performed by authorized Rockwell Service Stations or Rockwell Service Centers. All repairs made by these agencies from normal use. These operations, including parts, and accessories should only be performed by these agencies. We can not from normal use. These operations, including parts, and accessories should only be performed by these agencies.

Should your tool fail to start, check to make sure the prongs on the cord plug are making good contact in the outlet. Also, check for blown fuses or open circuit breakers in the line.

FAILURE TO START

ROCKWELL FACTORY SERVICE CENTRES

14

CENTRES D'ENTRETIEN ROCKWELL

QUEBEC

528, rue Deslauriers
St-Léonard (Montreal) P.Q. H4N 1W2
Téléphone: (514) 336-8772
Téléphone: (418) 529-0236
5633 Northam Drive, Quebec, P.Q. H4N 1W2
Téléphone: (416) 677-5330
Téléphone: (416) 674-1122
Téléphone: (519) 681-0890
1025 Hargrave Road, Guelph, Ontario N6E 1P7
Téléphone: (519) 836-4390
644 Impérial Road, Ottawa, Ontario K2P 0N9
Téléphone: (613) 236-7459
207 Gilmour Street, Ottawa, Ontario K1H 6M7
Téléphone: (519) 836-4390
6463 Northam Drive, Mississauga, Ontario L4V 1J2
Téléphone: (416) 677-5330
1699 Dublin Avenue, Winnipeg, Manitoba R3H 0H2
Téléphone: (204) 633-9259
4411 Manitoba Road S.E., Calgary, Alberta T2G 4B9
Téléphone: (403) 287-0462
10632 169th Street, Edmonton, Alberta T5P 3X6
Téléphone: (403) 489-5587

MANITOBA

1699 Dublin Avenue, Winnipeg, Manitoba R3H 0H2
Téléphone: (204) 633-9259
644 Impérial Road, Ottawa, Ontario K2P 0N9
Téléphone: (613) 236-7459
207 Gilmour Street, Guelph, Ontario N6E 1P7
Téléphone: (519) 681-0890
1025 Hargrave Road, Guelph, Ontario N1H 6M7
Téléphone: (519) 836-4390
4411 Manitoba Road S.E., Calgary, Alberta T2G 4B9
Téléphone: (403) 287-0462
10632 169th Street, Edmonton, Alberta T5P 3X6
Téléphone: (403) 489-5587
Edmonton, Alberta T5P 3X6
45 West 7th Avenue, Vancouver, B.C. V5Y 1L4
Téléphone: (604) 879-8622

COLombie-BRITANIQUE

Telephone: (604) 879-8622
45 West 7th Avenue, Vancouver, B.C. V5Y 1L4
Telephone: (604) 879-8622

QUEBEC
523 Rue Deslauriers,
St. Laurent (Montreal) P.Q. H4N 1W2
Phone: (514) 336-8772
793 - 3e avenue,
Quebec, P.Q. G1L 2W7
Phone: (418) 529-0236

MANITOBA
1699 Dublin Avenue,
Winnipeg, Manitoba R3H 0H2
Phone: (204) 633-9259

ONTARIO
6463 Northam Drive,
Mississauga, Ontario L4V 1J2
Phone: (416) 677-5330
1025 Hargrave Road,
London, Ontario N6E 1P7
Phone: (519) 681-0890

ALBERTA
4411 Manitoba Road S.E.,
Calgary, Alberta T2G 4B9
Phone: (403) 287-0462
10632 169th Street,
Edmonton, Alberta T5P 3X6
Phone: (403) 489-5587

BRITISH COLUMBIA
45 West 7th Avenue,
Vancouver, B.C. V5Y 1L4
Phone: (604) 879-8622